

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

## ⑫ 公開特許公報(A)

平4-191001

⑤ Int. Cl.<sup>5</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 平成4年(1992)7月9日

B 27 D 5/00

7628-2B

B 27 M 3/04

7628-2B

B 32 B 21/13

8517-4F

E 04 F 15/04

A 7805-2E

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全3頁)

⑭ 発明の名称 木質床材

⑮ 特 願 平2-326766

⑯ 出 願 平2(1990)11月27日

⑰ 発 明 者 鈴木 伸 一 大阪府門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内

⑱ 出 願 人 松下電工株式会社 大阪府門真市大字門真1048番地

⑲ 代 理 人 弁理士 石田 長七 外2名

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

木質床材

## 2. 特許請求の範囲

(1) 木材薄片に接着剤を塗布して圧縮成形にてブロック化してフリッチが形成され、このフリッチをスライスして得た木質化粧単板の周囲に木目調単板が突き合わされて配設され、これら単板を合板基材に積層固定されて成ることを特徴とする木質床材。

## 3. 発明の詳細な説明

## 〔産業上の利用分野〕

本発明は、木質床材に関し、詳しくは木材薄片に接着剤を塗布して圧縮成形にてブロック化してフリッチが形成され、このフリッチをスライスして得た木質化粧単板に割れや欠けが生じるのを効果的に回避しようとする技術に係るものである。

## 〔従来の技術〕

従来、木材薄片に接着剤を塗布して圧縮成形にてブロック化してフリッチが形成され、このフリ

ッチをスライスして得た木質化粧単板を床材として利用するのに、木質化粧単板自体が木目調単板に比べて柔らかく、木質化粧単板に割れや欠けが生じやすく、特にその周縁部に生じやすく、かかる木質化粧単板を床材として施工するのが手数を要するという問題がある。

本発明はこのような問題に鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、簡単な改良により木質化粧単板に割れや欠けが生じるのを効果的に回避することができる木質床材を提供するにある。

## 〔課題を解決するための手段〕

本発明の木質床材は、木材薄片に接着剤を塗布して圧縮成形にてブロック化してフリッチが形成され、このフリッチをスライスして得た木質化粧単板1の周囲に木目調単板2が突き合わされて配設され、これら単板1、2を合板基材3に積層固定されて成ることを特徴とするものである。

## 〔作用〕

このように、木材薄片に接着剤を塗布して圧縮

成形にてブロック化してフリッチが形成され、このフリッチをスライスして得た木質化粧単板1の周囲に木目調単板2が突き合わされて配設され、これら単板1、2を合板基材3に覆層固定されることによって、強度が弱い木質化粧単板1をこれらの周部に突き合わされて覆層される木目調単板2にて覆り、強度がある木目調単板2…にて効果的に保護し、かつ木質化粧単板1の周囲に木目調単板2が配されて、その外観も高めるようにしたものである。

#### [実施例]

以下本発明を添付図面に示す実施例に基づいて詳述する。

木質化粧単板1は、第5図に示すように、木材薄片4…が槽6内において高品処理され、乾燥され、これらに接着剤が塗布され、型枠7内において圧縮成形（圧縮成形）され、しかしブロック化され、このようにブロック化されたフリッチ8を得て、フリッチ8をスライス刃9にてスライスして得るものである。かかる木質化粧単板1は中

面塗装のつや消し程度に差を付けてあり、つまり、木質化粧単板1側が木目調単板2側よりも硬質感がでるようにしてある。具体的には、木質化粧単板1側のつや消しが木目調単板2側に比べて少なく、木質化粧単板1側が硬質な感じが出るようにしてある。

尚、木質化粧単板1の周囲に木目調単板2を配設するパターンは種々設計変更可能である。

#### [発明の効果]

以上要するに本発明は、木材薄片に接着剤を塗布して圧縮成形にてブロック化してフリッチが形成され、このフリッチをスライスして得た木質化粧単板の周囲に木目調単板が突き合わされて配設され、これら単板を合板基材に覆層固定されるから、強度が弱い木質化粧単板をこれらの周部に突き合わされて覆層される木目調単板にて覆り、強度がある木目調単板にて効果的に保護し、かつ木質化粧単板の周囲に木目調単板が配されて、その外観も高めることができるという利点がある。

#### 4. 図面の簡単な説明

密度繊維板5の表面に覆層接着してある。一方、木目調単板2は例えばなら材のようなむく材を単板にしたものであり、かかる木目調単板2は割れや欠け強度が強いものである。そして木目調単板2及び木目調単板2を覆層した中密度繊維板5の下面周部は切り欠かれていて、第2図に示すように、切り欠き部にホットメルト系の接着剤10が充填されて、合板基材3の表面に木質化粧単板1及び木目調単板2を覆層接着するのである。

このように、木材薄片4に接着剤を塗布して圧縮成形にてブロック化してフリッチが形成され、このフリッチをスライスして得た木質化粧単板1の周囲に木目調単板2が突き合わされて配設され、これら単板1、2を合板基材3に覆層固定されることで、強度が弱い木質化粧単板1をこれらの周部に突き合わされて覆層される木目調単板2にて覆り、強度がある木目調単板2…にて効果的に保護し、かつ木質化粧単板1の周囲に木目調単板2が配されて、その外観も高めるものである。

そして、木質化粧単板1と木目調単板2との表

第1図は本発明の一実施例の平面図、第2図は同上の断面図、第3図は同上のホットメルト系の接着剤の充填状態を示す底面図、第4図は同上の木質床材の平面図、第5図は木質化粧単板を製造する工程を示す説明図である。

1…木質化粧単板、2…木目調単板、3…合板基材。

代理人 弁理士 石 田 長 七

